



奄美黑糖烧酎



油井丰年舞  
(奄美大岛瀬戸内町 / 鹿儿岛县无形民俗文化遗产)



平瀬 Mankai  
(奄美大岛龙乡町 / 国家指定重要无形民俗文化遗产)



手手 Muchi Tabori  
(徳之岛徳之岛町)



八月舞  
(喜界岛喜界町)



与论十五夜舞 (二番组)  
(与论岛与论町 / 国家指定重要无形民俗文化遗产)

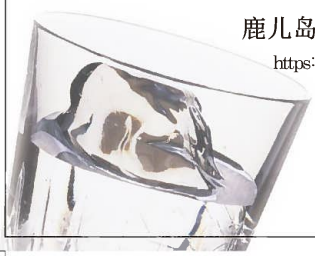


上平川大蛇舞  
(神永良部岛知名町 / 鹿儿岛县无形民俗文化遗产)

企划、制作

鹿儿岛县大岛支厅 / 鹿儿岛县酒造工会奄美支部

<https://www.pref.kagoshima.jp/ao01/chiki/oshima/index.html>



# 奄美 黑糖烧酒

奄美群岛的原创烧酒

## 唯有奄美才能生产的蒸馏酒

整个日本只有在奄美群岛才能酿造出以黑糖为原料的蒸馏酒。这就是奄美黑糖烧酒。

由于与白兰地、威士忌同属蒸馏酒，所以酒液透明且糖分为零。小抿一口，从甘蔗中提取的黑糖所散发出的柔和清香与来自米曲的芳醇风味逸散，奄美的自然风土与当地情怀扑面而来，作为真正意义上的纯正烧酒，自古以来就深受人们的喜爱。近年来，陆续摘得世界大赛桂冠等，蜚声海外，名声远扬。



## 奄美黑糖烧酒



## 世界上的蒸馏酒

据说，古希腊哲学家亚里士多德开展的蒸馏技术实验拉开了世界各地蒸馏酒的序幕。在西方，这种制法催生了白兰地、威士忌、伏特加等酒类。而在东方，经过丝绸之路的传播，诞生了印度的阿拉克酒、中国的烧酒、泰国的老龙酒、琉球的泡盛酒。在之后的岁月中与奄美群岛的甘蔗碰撞出火花，从而诞生了如今的黑糖烧酒。

## 奄美黑糖烧酒的历史

奄美烧酒生产是从何时开始的，目前尚无定论，但奄美群岛受琉球支配后，1609年纳入到萨摩藩的管辖之下。1623年已经奉命进贡烧酒，所以此时似乎已有了蒸馏的技术。被流放到奄美大岛的萨摩藩上越左源太在《南岛杂话》(1850~1855)中记载了当地岛民的生活等，其中介绍了当地人用锥栗仁、栗子、苏铁等酿造各种烧酒的场景。此外，书中还有“曾取留汁烧酒，将甘蔗滤汁加入烧酒”的表述，从中可以窥到黑糖烧酒的原型。然而，当时黑糖全部被萨摩藩征收，普通百姓无法擅自获取。在制糖年代，萨摩藩禁止酿造。到了明治时期，酿造泡盛酒的秘法传播到了冲绳，家庭酿造开始兴盛起来。1899年，政府禁止家庭酒类酿造，但是之后仍旧偷偷生产。第二次世界大战后，奄美群岛被置于美军政权下，与日本本土的各种流通纽带被切断。粮食大米锐减，制造酒所需的大米只能用麦或芋类替代，滞销的黑糖也开始被用来酿造烧酒，促成了如今奄美黑糖烧酒酿造法的形成。1953年12月，奄美群岛回归日本，考虑至今为止的实绩，就以混合使用米曲和黑糖为前提条件，在日本酒税法中追加了特别条例，批准奄美群岛成为全日本唯一一处可用黑糖生产的地方。

## 黑糖烧酒的故乡 世界自然遗产的群岛

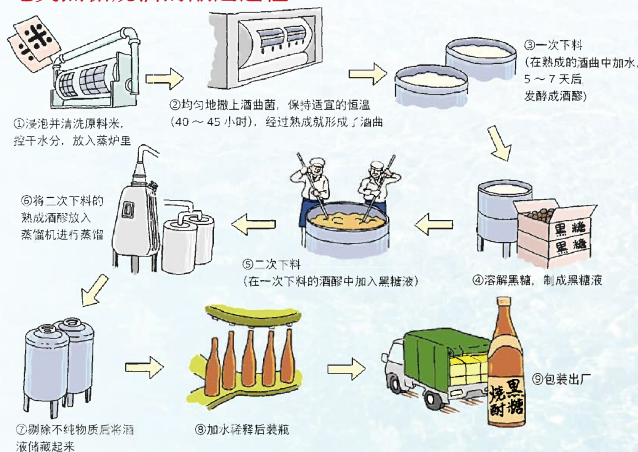
奄美群岛<包括奄美人岛、加计吕麻岛、请岛、与路岛、喜界岛、德之岛、冲永良部岛、与论岛>指的是奄美群岛市西偏南约380km处的奄美大岛，与冲绳本岛北偏约23km处的与论岛洋面之间漂浮的数个岛屿的总称。属于亚热带海洋性气候，年平均气温21度，四季温暖，每个岛屿都各有特色，风光旖旎，栖息着众多珍贵稀有动植物。其中奄美大岛和德之岛更是持有种类之宝库。2021年入选世界自然遗产名录。另外在文化方面，民歌与舞蹈等日本深层文化气息浓厚。



## 现在的奄美黑糖烧酒

现在，奄美群岛中的5个岛屿上坐落着26家酒厂，包括18个代表性品牌在内，共有约170种各式各样的黑糖烧酒品牌。之所以诞生了如此多的品牌，与各酒厂采用不同的酿造法以及岛屿的自然环境是分不开的。水是酿酒的重要原料之一，喜界岛、冲永良部岛和与论岛由于是珊瑚礁隆起的岛屿，水质为钙镁含量丰富的硬水。而古代地层山脉和森林众多的奄美大岛为钙镁含量较少的软水，德之岛则兼有以上二岛的特色，既流淌着硬水，也流淌着软水。因此每个岛屿上的产品都风味独特。此外，现在黑糖烧酒的蒸馏方法大致有两种，一是保留原料本身味道的传统常压蒸馏法，二是可酿造出无刺激柔和风味的减压蒸馏法。一次下料时使用米曲，二次下料时加入融化了的黑糖，这就是奄美黑糖烧酒大致的生产流程。

## 奄美黑糖烧酒的酿造过程



## 黑糖烧酒与朗姆酒的区别

朗姆酒是只选用甘蔗蜜糖，且经过单次发酵而酿造的一种酒，在酒税法中被归为洋酒的蒸馏酒类。而奄美黑糖烧酒在一次下料时使用米曲发酵，二次下料时使用黑糖块溶解后的糖液进行二次发酵，所以酿造出来的香味更加醇厚，因此被归为正宗烧酒类。酒税也相应较低。

## 加入香草或香味蔬菜

将紫苏、芹菜、生姜、罗勒等香草或香味蔬菜放入奄美黑糖烧酒中的调法越来越受到关注。还可加冰、加常温水或开水等，不妨一试。

### 加入彩椒或黄瓜

在心仪的奄美黑糖烧酒中加入块状的红黄彩椒。不仅外观缤纷好看，而且彩椒可以直接食用。如果您喜欢甜味，可以将彩椒烤焦后，剥皮放到酒里。

此外亦可加入黄瓜切片和冰块，搅拌均匀，清爽香甜就会四溢开来。

### 加入紫苏和辣椒

在心仪的奄美黑糖烧酒中加入切成四分之一的紫苏以及稍微冲洗后的整颗辣椒，口感清爽，适合作佐餐。

## 加入喜欢的饮品

奄美黑糖烧酒由于本身果香馥郁、风味清爽，所以对各种饮品均有很强的兼容性，可打造出与众不同的美味。

### 加入牛奶

在漂浮着冰块的奄美黑糖烧酒玻璃杯中加入凉牛奶。根据个人喜好还可添加砂糖，口感更柔和。加豆奶更健康。

### 加入醋

最近还流行的一种饮法是在烧酒中加入自己喜欢的醋并加入碳酸水。调配成一种沙瓦式的鸡尾酒。

# 乐享奄美黑糖烧酒!

今天晚上喝点什么呢?

下面为大家介绍缤纷又美味的奄美黑糖烧酒的正确畅饮方式!!

## ① 直接饮用

想要享受原汁原味的奄美黑糖烧酒，建议直接饮用。将玻璃杯和瓶装酒放到冰箱中彻底冷却，然后将酒注入玻璃杯中。另外，度数高(40度以上)的烧酒放入冷冻柜中会变粘稠，美味得让人拍案叫好。

## ② 加冰

可尽情享受甜美的甘蔗香气与奄美黑糖烧酒的深邃，是酿酒人推荐的达人饮法。近年来也深受喜欢正宗风味的女性的青睐。冰融化之时是最佳的饮用时刻。

品味  
香气与浓郁风味  
奄美黑糖烧酒的  
王道喝法!

## ④ 加水

这是最流行的一种饮用方式。清冽柔和的口感让人欲罢不能。与加开水的顺序正相反，要先将奄美黑糖烧酒注入玻璃杯中，再加常温水。还可以再加冰块，口感会更加清冽。以奄美黑糖烧酒 6: 水 4 或 5: 5 等混合，请视喜好调整。前一晚先加水，而非等到饮用前，口感更温和。

## ⑤ "twice-up"

威士忌仅配水饮用的经典饮法 Twice up (烧酒 5: 水 5) 也推荐用于奄美黑糖烧酒。这种方法适合饮用原盅或瓶装下料的高精度烧酒。

## ③ 加开水

想要享受浓郁香气与柔和口感，加水是王道之选。在耐热玻璃杯中倒入 60 度的开水，然后注入奄美黑糖烧酒。这样就会形成对流，可均匀融合。兑兑而成的酒温大约为 40 度，难以破坏鲜美成分，令人尽享馥郁香气与层次丰富的口感。也是一种健康的饮法。以烧酒 6: 热水 4 或 5: 5 等混合，请视喜好调整。亦可将酒杯放在开水中煮沸后饮用。

## 搭配西红柿

在漂浮冰块的奄美黑糖烧酒玻璃杯中加入西红柿汁。还可酌量加入 TARASCIO 辣椒酱和胡椒粉。

## 倒入咖啡

咖啡与奄美黑糖烧酒混合的饮品，由于咖啡本身很迷人，所以无论佐餐还是餐后饮用都会带来清爽的口感。最好是无糖咖啡。不过也可根据自己的喜好调配。

美容养颜的  
健康喝法  
深受女性青睐的  
奄美  
黑糖烧酒新格调

## 采用时令水果

添加心仪的时令水果，想加多少加多少，制作属于自己的原创鸡尾酒。

原料 / 奄美黑糖烧酒 60ml、青柠 1/2 个、薄荷 10 片、蔗糖 1 茶匙、碎冰、碳酸水少许。

▶ 制作方法 / ①将薄荷、砂糖和碳酸加入玻璃杯粉碎②青柠剥皮，将四分之一至半个放入杯中同样粉碎③加入碎冰④注入奄美黑糖烧酒，上层加碎冰⑤装饰薄荷叶。

奄美黑糖烧酒  
莫吉托

## 西番莲与奄美黑糖烧酒的完美融合

切除西番莲的顶部与底部，平放盘上。将生的奄美黑糖烧酒从上面注入西番莲的果壳中，与籽及汁液搅拌均匀后即可饮用。

西番莲  
奄美黑糖烧酒  
德贵丽

用勺子剔除西番莲的籽，加入柠檬汁(10ml)、糖浆液(小勺 1~2ml)后混合过滤，再倒入奄美黑糖烧酒中轻轻搅拌。

## 专业调酒师的建议

酒正肚久 / 充满果香的黑糖烧酒也适合搭配鸡尾酒。敬请享受其魅力风味。

西志穗 /

黑糖烧酒喝法多样，都可以带给您美味创新体验。

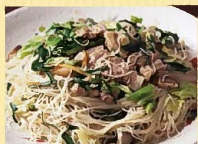
## 与任何菜式都相宜的奄美黑糖烧酒



肝醬



意式鱼肉版薄切生肉



油素面



鯉魚生魚片



石斑天婦羅



炖猪骨



零酒精，富有果味甜香与清爽风味的奄美黑糖烧酒与任何菜式都相宜，无论是餐前、餐中还是餐后，美味都不同凡响。

# 奄美 黑糖烧酒

奄美群岛的原创烧酒

奄美大岛的美丽夕阳 (大滨海滨公园)

(株) 天海之藏 (停业中)

代表品牌 天海



## SEEGORE / (株) 西平本家

日本鹿儿岛县奄美市名瀬古田町 21-25  
TEL 0081-997-52-0059  
成立时间 / 1925 年  
<http://www.kokutou-shochu.com/>

### 精益求精的逸品



面朝奄美市内大街的酒厂全景



代表品牌  
“SEEGORE” (25 度、1.8ℓ)  
/ 在奄美方言中是饮酒之意，  
酒标题字及插图是出身于奄美  
的歌手元千岁女士所作，无过  
滤的工艺造就了油味浓重且粘  
稠的特色。



岛尾敬雄文学碑 (奄美市名瀬)

### 酒窖特色

在酒窖附近长大的摄影家、作家岛尾伸三先生 (其父为著名纯文学作家岛尾敏雄，代表作有《死亡之刺戟》等) 的小说中就刻画了一处以西平本家为原型的“西匹拉酒造”。文中写道：“西匹拉酒窖的奄美烧酒乃世界第一的蒸馏酒”，自豪之情跃然纸上，可见该酒自古便深受当地人喜爱。



蓝色基调的酒窖内部

### 酿造特色

酿造选用传统的三段下料法。一次下料时，在瓮壶中加入发酵时间约为 40 小时的酒曲，二次下料则加入发酵 20 小时左右的“半酒曲”，三次下料时，加入已经溶解的黑糖，然后将料装入金属桶里。虽然该下料法费时费力，但是却能让糖化缓慢进行，并激发出酒曲的鲜美。独创的“可变式三阀蒸馏器”可从高低不同的三个业绩中提取风味各异的原酒，通过将其混合可增添酒的深邃层次。

## 弥生 / (资) 弥生烧酒酿造所

日本鹿儿岛县奄美市名瀬小滨町 15-3  
TEL 0081-997-52-1205  
成立时间: 1922 年  
<http://kokuto-shouchu.co.jp/>

### 精益求精的酒曲酿造

### 酒窖特色

由于酒窖所在地曾被称为“唐滨”，所以弥生泡盛酒便有了“唐滨酒”的昵称，是当地人爱喝的一款酒。战后随着法律的修正，改为生产黑糖烧酒，而“弥生”这个品牌及酿造地均原封不动地传承至今。



瓮壶下料的景象



酒厂全景 (奄美市名瀬)



代表品牌  
“弥生” (30 度、1.8ℓ) /  
其特征醇厚且余味清爽。  
白酒曲、瓮壶下料、常压  
蒸馏酒



酒厂附近的名瀬港全景  
(奄美市名瀬)

### 酿造特色

酿造的特色是，酒刚酿好喝起来就已绵柔顺滑。酿酒工艺中有一个约定俗成的常规，即“蒸馏后的原酒必须先酿酒”，而这款黑糖烧酒的制作打破了这一金科玉律。酒曲采用的是品质稳定的泰米，白酒曲和黄酒曲对应不同的品牌。在烧酒酿造工艺中，第一阶段的酒曲制作最为关键。

## 珊瑚 / 西平酒造 (株)

日本鹿儿岛县奄美市名瀬小滨町 11-21  
TEL 0081-997-52-0171  
成立时间 / 1927 年  
<https://www.kana-sango.com/index.html>

### 传统三段下料法

### 酒窖特色

美军军政的 1952 年成立了“巴麦酒株式会社”，当时与日本本土的交易量被切断，但仍持续生产泡盛，也不乏啤酒、汽水、乳酸饮料等岛民不可或缺嗜好饮料，堪称老字号酒窖。



一次下料的瓮壶与二次下料的搪瓷桶



酒厂全景



代表品牌  
“珊瑚” (30 度 1.8ℓ)  
/ 余味良好，深受各个年  
龄层的消费者喜爱。白酒  
曲、瓮壶下料，常压蒸  
馏



金作原是电影《哥斯拉》的拍摄地  
(奄美市名瀬)

### 酿造特色

传统三段下料是从祖母即第一代酿酒人那里传承下来的制法。将酒曲倒入一次下料的瓮壶中，二次下料则加入发酵时间减半的“半酒曲”，一次下料时，加入已溶解的黑糖，然后将料装入搪瓷桶里。蒸馏后，不进行冷却过滤，而是慢慢地，反复多次地，仔细地捞除随时间浮于桶中的油脂。



## LENTO / (株)奄美大岛开运酒造

日本鹿儿岛县大岛郡宇检村汤湾 2924-2  
TEL 0081-997-67-2753  
成立时间 1954年  
http://www.lento.co.jp/

### 音响熟成的酒窑

#### 酒窑特色

诞生之初从酿酒小白起步，向专家学习基础酿造工艺，从鹿儿岛邀请资深酿酒师担任技术顾问，受到了严格的酿造指导。（※传承烧酒酿造的酿酒师专业团队）  
从成立之时起就致力于向岛外开拓销售和研发女性消费者青睐的商品，也就在那时蓝瓶“LENTO”横空出世。这款酒通过减压蒸馏和音响熟成法，即在古典音乐的熏陶下让酒慢慢熟成，实现了清爽柔润的口感。



装有音响装置的储存桶，回响在酒窖里的古典音乐每月都是不同的曲子。



位于汤湾岳山脚下的公司全景

#### 酿造特色

代表品牌“LENTO”的酿造工艺，是将洋溢着太古气息的国立公园汤湾岳山系的天然水，与“味道派”和“香味派”两种酵母酿成的原酒相互混合，缔造出了“轻柔香甜”之风味。酒曲使用黍米，其白酒曲和黑酒曲则分别对应不同的品牌。贮藏室中摆放着在音乐熟成中的桶，空气中一直回荡着古典音乐，通过桶侧装载的转换器，音乐的震动传导到酒液，促使水分子与酒精结合，成就了具有细腻细腻口感的烧酒。



宁静的烧内湾（宇检村烧内）



代表品牌  
“LENTO”（25度 1.8ℓ）/  
聆听了三个月交响乐熟成的  
烧酒，具有柔香轻柔的口感。  
白酒曲、减压蒸馏



## 奄美六调 / (株)奄美大岛开运酒造 奄美传承藏

日本鹿儿岛县奄美市名瀬小滨町 25-3  
TEL 0081-997-52-0167  
成立时间：2021年与(株)奄美大岛开运酒造合并

### 秉持温故知新的理念

#### 酒窑特色

在奄美当地，每当到了夏夜的尾声，有在三味线和太鼓的伴奏下跳六调舞的文化。“奄美六调”这个名称蕴含了传承奄美文化的心愿。  
在瓮下料、常压蒸馏等传统酿造工艺下酿成的黑糖烧酒“奄美六调”，展现了酿酒人对奄美大岛秀美的风土人情与历史文化积淀的满腔热忱。酒标以鹤和龟等形象展现“吉祥寓意”，致力于成为契合奄美传统祭典、喜庆气氛的必备烧酒。



工厂内部



酒厂门口

#### 酿造特色

这款奄美黑糖烧酒，恪守瓮下料、常压蒸馏等传统酿造工艺，融入年轻酿酒师挥洒的活力与感性，在继承的基础上致力于创造崭新的香味，秉持温故知新理念长期熟成。



从酒窖附近看到的名瀬湾入口处的立神岛（奄美市名瀬）



代表品牌  
“奄美六调”（30度 1.8ℓ）/  
瓮下料、常压蒸馏



## 龙宫 / (有)富田酒造场

日本鹿儿岛县奄美市名瀬入舟町 7-8  
TEL 0081-997-52-0043  
成立时间/1951年  
http://kokuto-ryugyu.co.jp/

### 恪守成立之初的瓮壶下料和黑酒曲

#### 酒窑特色

奄美规模最大的酒厂。成立之初的 32 尊瓮壶沿用至今，将黑酒曲投入其中，恪守传统下料工艺。清爽冽门、芳醇口感的秘诀就在于这种瓮壶下料工艺。32 尊瓮壶堪称富田酒造的“命脉”。



在 32 尊瓮壶里开始一次下料。



兰馆山脚下的酒厂全景

#### 酿造特色

选用黑酒曲和日本国产梗米制造酒曲。下料时用于稀释的水采用以奄美市深山原始林金作原为水源的清爽的软水。虽然每一个瓮壶的风味有些许差别，人工调味也比较耗时耗力，但是瓮壶下料的好处在于能够为烧酒增加醇厚感，瓮壶本身带有的泥土芬芳也是形成烧酒风味的一个重要因素。



代表品牌  
“龙宫”（30度、1.8ℓ）/  
具有醇厚却又余味清爽  
的独特风味。黑酒曲、  
全量瓮壶下料、常压蒸  
馏



酒厂附近有奄美群岛最繁华的“黑仁川”街区



## JOUGO / 奄美大岛酒造(株)

日本鹿儿岛县大岛郡龙乡町浦 1864-2  
TEL 0081-997-62-3120  
成立时间：1957年  
http://www.jougo.co.jp/

### 古风余韵的岛烧酒

#### 酒窑特色

该酒窑特意将酒厂迁址到奄美名水“JOUGO”水源地附近。下料水从地下 120m 深处提取。工厂旁边的“滨鸟岛馆”提供试饮和售卖，还设有餐厅和美术馆，成为了一处旅游景点。



在工厂内可以一睹眺望生产工序



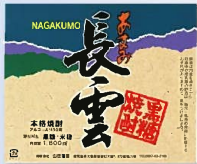
以巨大的烧酒甕为标志的工厂全景



代表品牌  
“JOUGO”（25度 / 1.8ℓ）/  
下料工艺中发挥  
名水特色，缔造柔和风  
味。白酒曲、减压蒸  
馏



人气观点景点“心型岩”（龙乡町赤尾水）



## 奄美长云 / (有) 山田酒造

日本鹿儿岛县大岛郡龙乡町大陆 1373 番地 HA 号  
TEL 0081-997-62-2109  
成立时间: 1957 年  
http://amamikke.com/5488/

### 家庭作坊式小酒窑

#### 酒窑特色

酒窑所在的龙乡町大胜地处长云山系的山间洼地, 下料与稀释的水都采用长云山系的地下水。

从第一代掌门人传承下来的代表品牌“奄美长云”, 恪守传统瓮窑下料(一次下料)的常压蒸馏法, 长期以来深受当地人的喜爱。



在蒸好的大米里手工加入酒曲菌



宁静脱俗的酒厂



代表品牌  
“奄美长云”(30 度、1.8ℓ)  
/ 黑糖的芳醇香气为其特色。  
白酒曲、瓮窑下料、常压蒸馏

#### 酿造特色

上乘酒曲可以激发大米的香味, 若想产生馥郁饱满的香气和味道, 酒曲的制造工艺是决定烧酒味道的重要工序。2009 年起, 公司在酒窑附近开拓了田地, 自行栽培起了甘蔗。在这片用酒糟作为肥料的肥沃农田上, 健康生长的甘蔗榨出来的黑糖, 原汁原味, 馥郁醇香, 入口即化。



明治维新风云人物西乡隆盛的酒席遗址  
(龙乡町龙乡)



## 里之曙 / 町田酒造(株)

日本鹿儿岛县大岛郡龙乡町大陆 3321  
TEL 0081-997-62-5011  
成立时间: 1991 年  
http://www.satoake.jp/

### 奄美之森的水滴

#### 酒窑特色

在现在的地址上建设工厂, 引进最新式大型设备, 获得 HACCP 认证等, 致力于酿造高品质烧酒。

与工厂并设的“里曙接待厅”, 提供免费工厂参观指南和免费试饮服务, 并销售限定产品。



超大型连续蒸馏蒸米机



栽培着四季时令鲜花的酒厂门口



代表品牌  
“里之曙”(25 度、1.8ℓ)  
/ 黑糖的微微香甜和柔润口感,  
3 年贮藏。白酒曲、减压蒸馏

#### 酿造特色

创业之初, 在黑糖烧酒业界率先引进减压蒸馏工艺, 酿出了酒精度数为 25 度的烧酒等, 引起了很大的关注。酒曲米采用日本国内生产加工的大米。另外, 代表品牌“里之曙”因其贮藏期为 3 年以上而被誉酿造奢华。



可观珍稀生物的奄美自然观察之森  
(龙乡町图)



## 朝日 / 朝日酒造(株)

日本鹿儿岛县大岛郡喜界町町 41-1  
TEL 0081-997-65-1531  
成立时间 1916 年  
http://www.kokuto-asahi.co.jp/

### 日出国之酒窑

#### 酒窑特色

奄美群岛最古老的酒厂。喜界岛位于奄美群岛的最东端, 最早可以看到日出。代表品牌“朝日”可谓喜界岛最好的代名词。酒窑成立之初主要酿造泡盛酒, 如今朝日名牌原封不动地被沿用了下来。



一大特色在于控制温度不让黑糖达到熔点, 让其慢慢融化。



摩登古典风格的黑糖贮藏仓库



代表品牌  
“朝日”(30 度、1.8ℓ) / 醇厚酸郁,  
余味清爽的传统风味。白酒曲、常压蒸馏

#### 酿造特色

将珊瑚礁中涌出的硬水作为酿造水, 恪守常压蒸馏法酿造而成的代表品牌“朝日”, 一次下料工艺使用白酒曲和黍米, 二次下料工艺则采用奄美和冲绳生产的黑糖。源自原料本身的醇厚酸郁与清爽余味是一大特色。此外, 创新酒品琳琅满目, 既有采用向陈酒中添加新酒的仕次贮藏工艺酿造而成的“黑潮”、“岛育”, 也有在黍米中加入黑酒曲及 2 倍量黑糖的“壹乃酿朝日”, 用日本产米下料、慢慢以低温将酒酵发酵制作的“飞乃流朝日”, 还有将蒸馏最开始取出的“初军”, 用以酒税法销售限度的 14 度掺水而成的“南岛贵妇人”等品牌。



可俯瞰全岛的百之台瞭望台  
(喜界町喜纯)



## 喜界岛 / 喜界岛酒造(株)

日本鹿儿岛县大岛郡喜界町赤津 2966-12  
TEL 0081-997-65-0251  
成立时间 1916 年  
http://www.kurochu.jp/

### 欢乐岛屿孕育出悦人美酒

#### 酒窑特色

以“欢乐岛屿孕育出悦人美酒”为理念, 力争打造唯有喜界岛才可以酿造出的独一无二“的配酒”。该公司将黑糖烧酒称为“黑酒”, 并在酒品宣传推广中加以运用。



温度管理非常重要, 每 30 分钟至 1 小时就要检测一次。



位于方便发货的沿海地带的酒厂



代表品牌  
“喜界岛”(25 度、1.8ℓ) /  
甘甜醇香, 入喉清爽的本格派。建议掺入开水或常温水。  
白酒曲、常压蒸馏

#### 酿造特色

代表品牌“喜界岛”采用发挥岛屿大自然特色的传统常压蒸馏, 基于最新技术管理, 慢工出细活地用心生产烧酒。首次参加国际食品评鉴大会“Monde Selection”, 一举摘得金奖, 此后连续两年获奖, 畅销不衰, 赢得了超高人气。该公司尤其将重心放在水质和贮藏技术上。在位于山与山之间地带的发源地, 从地下 30 米深处汲取硬水作为下料之水, 这些水富含矿物质, 其营养成分可促进酒曲及酵母的发酵。而经过软化处理后的水被用于稀释原酒。所有商品都以贮藏一年以上的熟成酒为原酒。



甘蔗田一条道已经成为一处景点  
(喜界町长岭)



## 奄美 / 奄美酒类 (株)

日本鹿儿岛县大岛郡德之岛町龟津 1194  
TEL 0081-997-82-0254  
成立时间 1965年  
http://www.amamishurui.co.jp/

### 酒窖工艺创造熠熠生辉的混合美味

#### 酒窖特色

奄美酒类(株)是奄美群岛首家联合灌装公司,其特色是将五家酒窖等量移入的原酒进行产品化加工。每家酒窖都按照大米与黑糖大约 1:1.8 的比例酿造,并统一采用常压蒸馏工艺。从各酒窖中通过罐车运来的原酒,在奄美酒类的工厂经过冷却过滤后混合起来,从而制造出世上独一无二的美味烧酒。



鉴定每家酒窖的原酒特色,然后调和。



奄美酒类(株)的工厂全景



从各公司来的运原酒的罐车



德之岛的文化“斗牛”



代表品牌  
“奄美”(30度、1.8+) / 将五家酒窖的风味融合起来。既香气独特,醇厚浓郁,又清爽美味。白酒曲、常压蒸馏



## 岛之拿破仑 / (株)奄美大岛西川酒造

日本鹿儿岛县大岛郡德之岛町白井字 Miyaden 474-565  
TEL 0081-997-82-1650  
成立时间 1950年  
http://syuzouonline.shop-pro.jp/

### 热情烧酒、幸福一杯

#### 酒窖特色

下料所用之水与稀释所用之水是从酒窖所在地 190 米深处汲取而来的中硬水。这是经过数万年时间,从大约一亿年前中生代形成的珊瑚层硬岩中渗透出来的清水,矿物质成分均衡,从而缔造出了余味清冽的烧酒。



采用 1200 度高温烧制的素烧陶瓮发酵



酒窖全景

#### 酿造特色

在瓮釜中下料一次酒醪,在二次下料和三次下料工艺中分别加入融化了的黑糖,再下料至不锈钢桶。发酵中的酒醪由温度管理系统监测,当因发酵而温度上升时等,可通过自动控制进行冷却。不过依然少不了人工的作用。酿酒人不仅要检查酒醪状态,还要根据握酒的状态,手持木棍时不时地进行搅拌。



大相扑风云人物、传说中的朝潮太郎铜像(德之岛町白井)

代表品牌  
“岛之拿破仑”(25度、1.6+) / 以清爽可口的风味深受欢迎。白酒曲、瓮釜下料、减压蒸馏



酒厂全景

### 中村酒造 (株)

日本鹿儿岛县大岛郡天城町平土野 43-12  
TEL 0081-997-89-2016  
成立时间/1947年、品牌/“富士盛”。



酒厂全景

### (有) 松永酒藏场

日本鹿儿岛县大岛郡伊和町阿三 1283-1  
TEL 0081-997-86-2070  
成立时间/1952年、品牌/“丸鹿”

#### 酿造特色

代表品牌“仓美”通过将常压蒸馏与五家酒窖的原酒混合,产生独特的香气和醇厚之感,同时唇齿间留有清爽之美味。白酒曲、常压蒸馏。仰赖酿酒人的经验与技术,洞察轻微摇晃的原酒状态,便可决定各品牌风味的调合。通过混合不同的原酒,产生味道的层次感,这是只有联合灌装才能实现的美味。



酒厂全景

### 高冈酿造 (株)

日本鹿儿岛县大岛郡德之岛町龟津 982-1  
TEL 0081-997-83-0014  
成立时间/1949年、品牌/“万代”



酒厂门口

### 天川酒造 (株)

日本鹿儿岛县大岛郡德之岛町花德 789  
TEL 0081-997-84-1221  
成立时间/1947年、品牌/“天川”



酒厂全景

### (有) 龟泽酒造场

日本鹿儿岛县大岛郡德之岛町龟津 849-1  
TEL 0081-997-83-0028  
成立时间/1921年、品牌/“九一”

## 天下一 / 新纳酒造 (株)

日本鹿儿岛县大岛郡知名町田智 2360  
TEL 0081-997-93-5232 (工厂)  
成立时间 1920年  
http://www.shimacam-sendenbu.com/okhoerabu/7097

### 醉人的黑糖香气

#### 酒窖特色

成立之初主要生产并销售泡盛酒,然而工厂在空袭中毁于一旦。1977年又遭到了冲永良部台风灾害,新工厂迁至现址。该酒窖采用冲绳泡盛酒的仕仕技法,贮藏和熟成工艺考究,生产出了5年熟成的“水连雨”和12年熟成的“寿”等陈酒品牌。



采用牛奶厂使用的牛奶冷却机



位于田智集落水源地附近的酒窖

#### 酿造特色

以黑糖高于米曲的比例投料,从一次下料到三次下料均在同一个桶中完成。灵活运用牛奶冷却机进行冷却,冷却水从暗川水源地调取。

代表品牌“天下一”的工艺特色在于,经过一年熟成后,掺入的是通过软水器稀释的水。而“天下无双”在部分酿造工艺中导入新制法,常温下黑糖被投入酒醪,黑糖的甜美香气紧锁其中。



奄美十景之一的田智岬(知名町田智)



代表品牌  
“天下一”(30度、1.6+) / 醇厚清冽,微醺荡漾,清爽可口。白酒曲、常压蒸馏酒



## 稻之露 / 冲永良部酒造(株)

日本鹿儿岛县大岛郡和泊町玉城字花 Tori 1999-1  
TEL 0081-997-92-0185  
成立时间 1969年  
http://www.inarihotsuyu.com/

### 四家酒窑酿造出的柔润风味

#### 酒窑特色

1969年岛内6家酒窑联合起来成立了冲永良部酒造。目前的代表品牌是“稻乃露”，由冲永良部酒造、竿田酒造、冲酒造、神崎产业4家酒窑出品。



汇集四家酒窑的原酒，或单罐封装，或混合后灌装。



被亚热带植物围绕着的冲永良部酒造(株)的工厂全景

#### 酿造特色

冲永良部酒造(株)代表品牌“稻乃露”的特色是，具有常压蒸馏的甘甜和醇厚。经过约1年以上的贮藏，口感柔润顺喉。另一个品牌“永良部”，是用竿田酒造、冲酒造、神崎产业酿造的常压蒸馏原酒混合而成的。通过这3家酒窑的原酒混合，营造出层次丰富、醇香馥郁的特色。“白百合”是将原酒“永良部”用酒桶贮藏后制成，既保留了原有的浓厚，又加入了酒桶的甘香与醇厚之味，让人不禁联想到当地的特产百合花之优雅。



代表品牌“稻乃露”(30度、1.8ℓ) / 香气芳醇，口感柔润，可品尝到丰富的酒醇。白酒曲，常压蒸馏



品牌 / 永良部(30度、1.8ℓ) / 由竿田、冲、神崎的原酒混合后贮藏而成。



酒窑全景

#### (有) 竿田酒造

日本鹿儿岛县大岛郡和泊町国头 1318  
TEL&FAX 0081-997-92-2124  
成立时间/1951年，品牌 / “初泉”

酒窑全景

#### (有) 冲酒造

日本鹿儿岛县大岛郡和泊町手知名 598  
TEL&FAX 0081-997-92-0222  
成立时间/1917年成立，品牌 / “旭櫻”



冲永良部岛的特产永良部百合

#### 内东藏

日本鹿儿岛县大岛郡和泊町和泊 536  
TEL 0081-997-92-1146  
约8成的冲永良部生产的酒都出自该酒窑。1930年成立，以生产泡盛酒起家。



藏全景酒窑全景

#### (有) 神崎产业

日本鹿儿岛县大岛郡知名町上城 434  
TEL 0081-997-93-3702  
成立时间/1950年，品牌 / “幸福”

## 升龙 / 原田酒造(株)

日本鹿儿岛县大岛郡知名町知名 379-2  
TEL 0081-997-92-2128  
成立时间 1947年  
http://www.haradasyuzo.com

### 芳醇治愈的水滴



#### 酒窑特色

从酿造泡盛酒的酒厂分立后成立的酒厂。最大的特色在于代表品牌为5年长期贮藏酒。5年熟成的原酒带有橡木桶赋予的独特风味。在此基础上与在桶中5年熟成的原酒相混合，酿造出了香气层次丰富、醇厚浓郁的熏料烧酒。



一瓶一瓶地细致检查是否有不纯物质



酒厂全景。



代表品牌“升龙”(30度、1.8ℓ) / 5年贮藏陈酒。可享受绵柔风味与醇厚馥郁的口感。白酒曲，常压蒸馏

#### 酿造特色

除了酒窑代表品牌“升龙”外，匠心恪守长期熟成工艺，酿造出了许多其他品牌。这些品牌经过短则3年、长则10年的贮藏熟成后才装瓶出厂。经过常压蒸馏形成了醇厚馥郁的风味。再加上时间上的充分贮藏熟成，保留了原酒独有的芳醇香气与绵柔顺喉的口感。



人气景点升龙洞的里面

## 岛有泉 / 有村酒造(株)

日本鹿儿岛县大岛郡与论町茶花 226-1  
TEL 0081-997-97-2302  
成立时间 1947年  
http://www.shimacam-sendenbu.com/yoron/4916

### 来自与论岛的馈赠

#### 酒窑特色

与论岛上唯一的奄美黑糖烧酒!。从隆起珊瑚礁中涌出的硬水，被用于一次下料及二次下料。余味清冽，风味清爽。与论岛在款待客人时常会举行“与论献奉”仪式，代表品牌“岛有泉”就是该仪式上的饮品。由于与论岛的岛民大多喜欢直接饮用，这已成为当地根深蒂固的风俗习惯，所以该酒本身已掺入水稀释，度数较低，只有20度。



一次下料和二次下料都在这个釜釜中完成



与论岛唯一的酒厂也是游客必游之地



代表品牌“岛有泉”(20度、1.8ℓ) / 余味清冽，清爽美酒。白酒曲，全量籬黍下料，常压蒸馏

#### 酿造特色

主要使用白酒曲与黍米，一次下料和二次下料都采用传统瓮釜下料常压蒸馏法。最后下料也采用黑酒曲下料。下料所用水采用与论岛的自来水(地下水、硬水)，而稀释所用水采用超软水。由于当地多喜欢直接饮用，所以度数只有20度，这在群岛内代表品牌中是度数最低的。



唯有在入潮时才能浮现的百合之滨风光旖旎(与论町吉里)